

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

PCT/JP 99/06890

09.12.99

日本国特許庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

REC'D 04 FEB 2000

WIPO PCT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application:

1999年 1月11日

出願番号
Application Number:

平成11年特許願第004469号

出願人
Applicant(s):

凸版印刷株式会社
日清食品株式会社

PRIORITY

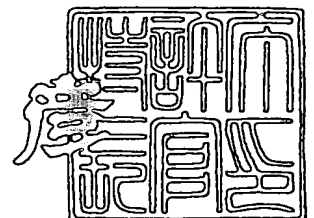
DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2000年 1月21日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

近藤 隆



出証番号 出証特平11-3094725

【書類名】 特許願

【整理番号】 P0990030

【提出日】 平成11年 1月11日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B65D 81/34

B65D 77/20

【発明者】

【住所又は居所】 東京都台東区台東 1 丁目 5 番 1 号 凸版印刷株式会社内

【氏名】 河合 広文

【発明者】

【住所又は居所】 東京都台東区台東 1 丁目 5 番 1 号 凸版印刷株式会社内

【氏名】 高木 高志

【特許出願人】

【識別番号】 000003193

【氏名又は名称】 凸版印刷株式会社

【代表者】 藤田 弘道

【電話番号】 03-3835-5533

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 平成10年特許願第349680号

【出願日】 平成10年12月 9日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 003595

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【ブルーフの要否】 要

【書類名】明細書

【発明の名称】即席食品容器の湯切孔付き蓋

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

複合シートと表面シートとが所定の形状領域に易剥離剤を塗布することにより形成された易剥離層による易剥離領域とそれ以外の接着領域とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの 1 個所乃至複数個所には湯切孔形成用ハーフカットが形成された即席食品容器の湯切孔付き蓋において、前記易剥離領域の易剥離層がパターン状に形成されていることを特徴とする即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項 2】

前記易剥離領域の易剥離層が網点パターン状に形成されている請求項 1 記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項 3】

前記易剥離領域の易剥離層が網目パターン状に形成されている請求項 1 記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項 4】

前記パターン状に形成された易剥離層の面積率が 60～90%である請求項 1 又は請求項 2 又は請求項 3 記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項 5】

前記網点パターン状の網点径が 0.5～1.5mmである請求項 2 記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項 6】

前記網目パターン状の網目孔径が 0.3～0.5mmである請求項 3 記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項 7】

前記湯切孔形成用ハーフカットが内径 R で形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、少なくとも内径 r が $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されている請求項 1 乃至請求項 6 いずれ

かに記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項 8】

前記湯切孔形成用ハーフカットの内径 R が $5.5\text{ mm} \leq R \leq 6.5\text{ mm}$ 、前記ハーフカット領域内接着部の内径 r が、 $2.0\text{ mm} \leq r \leq 4.3\text{ mm}$ である請求項 7 記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、焼そばなど即席食品の密封包装に使用する容器の蓋に関し、特に乾燥状態の即席食品を柔らかくほぐすために注入する熱湯を排出するための湯切孔を備えた即席食品容器の湯切孔付き蓋に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、例えば、図 5 (a) の側断面図、図 5 (b) の平面図に示すように、表面シート 11 を表面側（外面側）にして、その内面側（食品側）に複合シート 1 を重ね合わせ積層したシート状の蓋 A（例えば円形状蓋）であり、その蓋の外周円弧部分からその内側にかけて一部領域の前記複合シート 1 と表面シート 11 との重ね合わせ内面には易剥離剤（剥離ニス）を塗布することにより形成された易剥離層 5 による易剥離領域 L1（斜線領域）を備え、それ以外の該複合シート 1 と表面シート 11 との重ね合わせ内面には、接着された状態の接着領域 L2（非剥離領域）を備えている。

【0003】

そして、易剥離領域 L1 内における複合シート 1 の 1 個所乃至複数個所には、内径 R の湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット 7 が形成され、該湯切孔形成用ハーフカット 7 領域内の複合シート 1 と表面シート 11 の内面には内径 r のハーフカット領域内接着部 6（易剥離層 5 の形成されない領域）が設けられていて、複合シート 1 と表面シート 11 とはハーフカット領域内接着部 6 において互いに接着している。

【0004】

このような構造の即席食品容器の蓋Aは、図6に示すように即席食品を入れた容器Bの上端部にある開口フランジ部21に接着シールして容器を密封包装することにより即席食品を密封包装した即席食品容器となるものである。

【0005】

上記のようにして即席食品を密封包装した容器Bは、図5(b)に示す接着領域L2側の蓋Aの外周にある複合シート1のプルタブ13を引っ張り上げて、容器のフランジ部21から接着領域L2側の複合シート1を部分的に剥離して容器Bを開口し、その開口部より容器B内に熱湯を注入した後、開口部分のプルタブ13を再度フランジ部21の外側に折り込むようにして施蓋して、中にある即席食品を柔らかくほぐすために数分間放置する。

【0006】

その後、図5(b)に示す蓋Aの易剥離領域L1の外周にある表面シート11のプルタブ12を引っ張り上げて、図7に示すように易剥離領域L1の表面シート11を複合シート1から剥離するとともに、該表面シート11に接着している湯切孔形成用ハーフカット7領域内の複合シート1を切り離し、複合シート1に内径Rの数個の湯切孔8を形成した後、容器を傾けて中にある湯を湯切孔8から排出することができるようになっている。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】

上記のような即席食品容器の蓋Aには、内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7が形成され、該湯切孔形成用ハーフカット7領域内の複合シート1と表面シート11の内面には、複合シート1と表面シート11との剥離と同時に複合シート1に湯切孔8が形成されるように、複合シート1と表面シート11とはハーフカット領域内において互いに接着内径rのハーフカット領域内接着部6（易剥離層5の形成されていない領域）が設けられている。

【0008】

しかしながら、内径Rの湯切孔形成用ハーフカット7のカッティング加工においては、内径rのハーフカット領域内接着部6を構成する易剥離層5に掛かるようにハーフカット7をカッティングする必要があるために、ハーフカッティング

用の抜き型刃の押圧力やカッティングの衝撃によって、ハーフカット領域内接着部 6 の外周部分に沿って、複合シート 1 と表面シート 11 との間に易剥離層 5 による予定外の不規則な剥離が発生したりして蓋の品質を低下させる要因となる場合があった。

【0009】

また、従来の上記のような蓋 A の構造においては、図 4 (a)、図 4 (b) に示すように、湯切孔形成用ハーフカット 7 の内径 R と、易剥離層 5 の形成されないハーフカット領域内接着部 6 の内径 r とは、その関係が、 $2R/3 \leq r < R$ となるように設定されていて、その値 R、r が互いに近接しているため、蓋の製造加工工程において、湯切孔形成用ハーフカット 7 の形成相当位置と易剥離剤のパターン形成による易剥離層 5 との見当合わせに、かなりの見当精度が要求されると共に、そのための易剥離剤の塗布形成における見当合わせ作業にかなりの手間が掛かっていた。

【0010】

また、蓋の製造加工工程において、湯切孔形成用ハーフカット 7 の形成は、複合シート 1 と表面シート 11 とを、その重ね合わせ内面に易剥離剤を用いて易剥離層 5 をパターン形成して互いに重ね合わせて接着した後に、ハーフカッティング用の抜き型刃を用いてハーフカット領域内接着部 6 を全て含むように湯切孔形成用ハーフカット 7 を複合シート 1 側からカッティング加工するものであるが、この場合においても、かなり高精度のカッティング見当精度が要求され、場合によっては、かなりの製造ロスが発生する場合があった。

【0011】

本発明の課題は、ハーフカット領域内接着部の外周部分に沿って複合シートと表面シートとの間に予定外の不規則な剥離が発生しないように工夫して品質を向上させることにあり、また、従来のような易剥離層のパターン形成における高度な見当精度及びハーフカッティング加工における高度なカッティング精度を要求せずに、手間をかけずに即席食品容器の湯切孔付き蓋を容易に製造できるようにすることにある。

【0012】

【課題を解決するための手段】

本発明の請求項 1 に係る発明は、複合シートと表面シートとが所定の形状領域に易剥離剤を塗布することにより形成された易剥離層による易剥離領域とそれ以外の接着領域とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの 1 個所乃至複数個所には湯切孔形成用ハーフカットが形成された即席食品容器の湯切孔付き蓋において、前記易剥離領域の易剥離層がパターン状に形成されていることを特徴とする即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0013】

また本発明の請求項 2 に係る発明は、上記請求項 1 に係る発明において、前記易剥離領域の易剥離層が網点パターン状に形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0014】

また本発明の請求項 3 に係る発明は、上記請求項 1 に係る発明において、前記易剥離領域の易剥離層が網目パターン状に形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0015】

また本発明の請求項 4 に係る発明は、上記請求項 1 又は請求項 2 又は請求項 3 に係る発明において 前記パターン状に形成された易剥離層の面積率が 60～90%である即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0016】

また本発明の請求項 5 に係る発明は、上記請求項 2 に係る発明において、前記網点パターン状の網点径が 0.5～1.5 mm である即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0017】

また本発明の請求項 6 に係る発明は、上記請求項 3 に係る発明において、前記網目パターン状の網目孔径が 0.3～0.5 mm である即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0018】

また本発明の請求項 7 に係る発明は、上記請求項 1 乃至請求項 6 に係る発明に

において、前記湯切孔形成用ハーフカットが内径 R で形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、少なくとも内径 r が $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0019】

また本発明の請求項8に係る発明は、上記請求項7に係る発明において、前記湯切孔形成用ハーフカットの内径 R が $5.5\text{ mm} \leq R \leq 6.5\text{ mm}$ 、前記ハーフカット領域内接着部の内径 r が、 $2.0\text{ mm} \leq r \leq 4.3\text{ mm}$ である即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0020】

【作用】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、表面シート1と複合シート11との積層接着内面の易剥離領域L1を形成する易剥離層5が、易剥離剤を網点パターン状又は網目パターン状、あるいは市松模様パターン状又は砂目パターン状など適宜パターン状に塗布することにより形成されている。

【0021】

そのため、表面シートと複合シートとの積層接着により形成されている蓋材の易剥離領域L1内に湯切孔形成用ハーフカット7をカッティング加工する際に、ハーフカット用型刃のカッティング圧力や衝撃によって、表面シート1と複合シート11とが予定外の不規則な剥離が生じるのを回避することができる。

【0022】

【発明の実施の形態】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋を、図1(a)に示す蓋の側断面図、図1(b)に示す蓋の平面図に基づいて以下に詳細に説明する。

【0023】

本発明の湯切孔付き蓋は、円形状（四角形など多角形状）の複合シート1と表面シート11とが、蓋の外周より所定の形状領域に亘って易剥離剤を網目状パターン（又は網点パターン状、あるいは市松模様パターン状又は砂目パターン状）に塗布することにより形成されたパターン状の易剥離層5による易剥離領域L1

と、該易剥離層 5 の非形成領域である接着領域 L2 とにより区画されて互いに積層接着されている。

【 0 0 2 4 】

また、図 1 (b) に示すように、表面シート 1 1 には、易剥離領域 L1 と接着領域 L2 との境界部分に沿って切り離し用ミシン目などによる切離部 9 が必要に応じて形成されている。また、易剥離領域 L1 における表面シート 1 1 から蓋の一部外周外側方向に突出するように延設した、表面シート 1 1 を剥離する際に使用する表面シート剥離用のプルタブ 1 2 が設けられている。また、接着領域 L2 における少なくとも複合シート 1 から蓋の一部外周外側方向に突出するように延設した、蓋を剥離する際に使用する蓋剥離用プルタブ 1 3 が設けられている。

【 0 0 2 5 】

前記易剥離領域 L1 内における複合シート 1 の 1 箇所乃至複数箇所には、内径 R の湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット 7 が形成されている。ハーフカット 7 は、複合シート 1 の裏面側（表面シート 1 1 と反対側）から型刃によってカッティング加工されている。

【 0 0 2 6 】

易剥離領域 L1 は、複合シート 1 と表面シート 1 1 との内面に易剥離剤を網目状パターン（又は網点パターン状、あるいは市松模様パターン状又は砂目パターン状）に塗布して形成した易剥離層 5 によって形成されている。

【 0 0 2 7 】

例えば、図 1 (b) に示すように、複合シート 1 と表面シート 1 1 との内面における除く湯切孔形成用ハーフカット 7 の領域内を含めて易剥離領域 L1 には、例えば、網点径が 0. 5 ～ 1. 5 mm、網点線数が 0. 5 ～ 2. 0 線/mm の網点パターン状の易剥離層 5、又は網目孔径が 0. 3 ～ 0. 5 mm、網目線数が 0. 5 ～ 2. 0 線/mm の網目パターン状の易剥離層 5 が形成されていて、そのパターン状の易剥離層 5 は 6 0 ～ 9 0 % の面積率により形成されている。

【 0 0 2 8 】

前記パターン状の易剥離層 5 は、複合シート 1 と表面シート 1 1 との積層接着された蓋材に対して複合シート 1 側から湯切孔形成用ハーフカット 7 を型刃によ

ってカッティング加工する際に、湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット 7 の周辺に沿って、複合シート 1 と表面シート 1 1 との接着内面に、前記易剥離層 5 による型刃のカッティング圧力や衝撃による予定外の不規則な剥離を生じない程度に易剥離性を保持して接着する網点径及び網点線数、あるいは網目孔径及び網目線数、又は面積率を持つ網点パターン状、網目状パターン、あるいは市松模様パターン状、砂目パターン状などパターン状の易剥離層 5 が形成されているものであり、このパターンは易剥離層 5 が適正な易剥離機能を保持しつつ、予定外の不規則な剥離を生じない程度の接着性を持つように設定することが必要であって、適正な易剥離性を保持するために、上記のような網点パターン、網目パターン、市松模様パターン、砂目パターン状が適当である。

【 0 0 2 9 】

本発明における湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット 7 の内径 R は、湯が円滑に排出できて、湿潤によってほぐれた即席食品が湯と一緒に排出されずに容器内に止まる程度の孔径であれば、特に限定されるものではないが、例えば、5 mm ～ 7 mm 程度でよく、望ましくは $5.5 \text{ mm} \leq R \leq 6.5 \text{ mm}$ がよい。

【 0 0 3 0 】

このような構造の即席食品容器の蓋 A は、図 2 に示すように、即席食品を入れた容器 B（プラスチック製又は紙製）の上端部にある開口フランジ部 2 1 に接着シールして容器 B を密封包装することにより即席食品を密封包装した即席食品容器となるものである。

【 0 0 3 1 】

上記のようにして即席食品を密封包装した容器 B は、図 1（b）に示す接着領域 L2 側の蓋 A の外周にある複合シート 1 のプルタブ 1 3 を引っ張り上げて、容器のフランジ部 2 1 から接着領域 L2 側の複合シート 1 を部分的に剥離して容器 B を開口し、その開口部より容器 B 内に熱湯を注入した後、開口部分のプルタブ 1 3 を再度フランジ部 2 1 の外側に折り込むようにして施蓋して、中にある即席食品を柔らかくほぐすために数分間放置する。

【 0 0 3 2 】

その後、図 1（b）に示す蓋 A の易剥離領域 L1 の外周にある表面シート 1 1

のプルタブ12を引っ張り上げて、図3に示すように易剥離領域L1の表面シート11を複合シート1から剥離するとともに、該表面シート11に接着している湯切孔形成用ハーフカット7領域内の複合シート1を切り離し、複合シート1に内径Rの数個の湯切孔8を形成した後、容器Bを傾けて中にある湯を湯切孔8から排出することができる。

【0033】

他の実施例として、内径Rの湯切孔形状の前記湯切孔形成用ハーフカット7の領域内における複合シート1と表面シート11との重ね合わせ内面には、図4（a）、（b）に示すように、内径rが、 $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部6が形成されている。

すなわち、ハーフカット領域内接着部（易剥離層の無い領域）の内径rと、この内径rのハーフカット領域内接着部を含むように形成された湯切孔形成用ハーフカットの内径Rとは、その関係が、例えば、 $1R/3 \leq r < 2R/3$ となるように形成されている。

【0034】

このハーフカット領域内接着部6の内径rは、前記内径Rの大きさに対応して設定するものであるが、易剥離剤を用いてグラビア印刷方式、オフセット印刷方式、凸版印刷方式などの印刷方式にて、前記湯切孔形成用ハーフカット7の内径R内に食い込むように易剥離層5をパターン形成する際に、厳密な見当精度を緩和するためには、できるかぎり内径Rに対して小さ目でよい。

【0035】

例えば、ハーフカット7の内径Rに対してハーフカット領域内接着部6の内径rを、 $r = 2R/3$ 程度に設定でき、内径Rが $5.5\text{ mm} \leq R \leq 6.5\text{ mm}$ の範囲であれば、それに対応して、内径rを $2.0\text{ mm} \leq r \leq 4.3\text{ mm}$ 程度に設定することが望ましい。

【0036】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋の層構成及び材料構成は、本発明においては特に限定されるものではないが、例えば1例として、図1（a）の蓋の側断面図に示すようなものがある。

【 0 0 3 7 】

複合シート 1 としては、容器内面側から順に、押し出しラミによるポリエチレン樹脂層 2、アルミニウム箔層 3、サンドラミによるポリエチレン樹脂層 4 になるものである。

【 0 0 3 8 】

表面シート 1 1 としては、片面アート紙（例えば厚さ 127.9 g/m^2 ）が使用され、その表面に適宜に印刷等を施すことにより蓋の表面シートとして形成する。また、これ以外に合成樹脂フィルム、あるいは紙と合成樹脂フィルムとの複合フィルムであってもよい。

【 0 0 3 9 】

また、易剥離層 5 を形成する易剥離剤としては、ウレタン系樹脂、硝化綿（セルロース）系樹脂、硝化綿（セルロース）とウレタン系樹脂とのブレンド樹脂などによる易剥離剤が使用できる。

【 0 0 4 0 】

【発明の効果】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、表面シートと複合シートとの積層接着により形成されている蓋材の易剥離領域内に、湯切孔形成用ハーフカットをカッティング加工する際に、ハーフカット用型刃のカッティング圧力や衝撃によって、表面シートと複合シートとが、湯切孔形成用ハーフカット周辺にて予定外の不規則な剥離が生じるのを回避できる効果がある。

【 0 0 4 1 】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、蓋の製造加工工程において、従来のような湯切孔形成用ハーフカットの形成相当位置と易剥離剤のパターン形成による易剥離層の形成位置との見当合わせ、及びハーフカッティング用の抜き型刃を用いてハーフカット領域内接着部を全て含むように湯切孔形成用ハーフカットを複合シート側からカッティング加工する際のハーフカット領域内接着部の位置と抜き型刃の位置との見当合わせなどを必要とせず、従来よりも大きな許容範囲が得られ、易剥離剤の塗布形成及びハーフカッティングにおける見当合わせ作業が容易となり作業能率が向上する効果がある。

【0042】

このように本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、ハーフカット領域内接着部の外周部分に沿って複合シートと表面シートとの間に予定外の不規則な剥離を発生させずにハーフカット加工ができ、湯切孔付き蓋の製造品質を向上させる効果があり、また、従来のような易剥離層のパターン形成における高度な見当精度及びハーフカッティング加工における高度なカッティング精度を要求せずに、手間をかけずに容易に製造できる効果がある。

【0043】

また、本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、湯切孔形成用ハーフカットが内径Rで形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、少なくとも内径rが $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されることにより、蓋の製造加工工程において湯切孔形成用ハーフカットの形成相当位置と易剥離剤のパターン形成による易剥離層の形成位置との見当合わせ、及びハーフカッティング用の抜き型刃を用いてハーフカット領域内接着部を全て含むように湯切孔形成用ハーフカットを複合シート側からカッティング加工する際のハーフカット領域内接着部の位置と抜き型刃の位置との見当合わせにおいて、従来よりも大きな許容範囲が得られ、従来のような厳密な見当精度の要求が緩和されて、易剥離剤の塗布形成及びハーフカッティングにおける見当合わせ作業が容易となり、作業能率が向上する効果がある。また、表面シートと湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートとの接着面積を大きくすることができるので、表面シートに接着している湯切り孔形成用ハーフカット領域内の複合シートの脱離を確実に防止することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

(a) は本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋の実施の形態における側断面図、
(b) はその平面図。

【図2】

本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋を施蓋した即席食品容器の側面図。

【図3】

本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋を開封した状態を説明する拡大側断面図。

【図 4】

(a) は本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋の他の実施の形態における側断面図、(b) はその平面図。

【図 5】

(a) は従来即席食品容器の湯切孔付き蓋の側断面図、(b) はその平面図。

【図 6】

従来の即席食品容器の湯切孔付き蓋を施蓋した即席食品容器の側面図。

【図 7】

従来の即席食品容器の湯切孔付き蓋を開封した状態を説明する拡大側断面図。

【符号の説明】

A…湯切孔付き蓋 B…容器 L1…易剥離領域 L2…接着領域

R…湯切孔形成用ハーフカットの内径 r…ハーフカット領域内接着部の内径

1…複合シート 5…網目状の易剥離層 6…ハーフカット領域内接着部

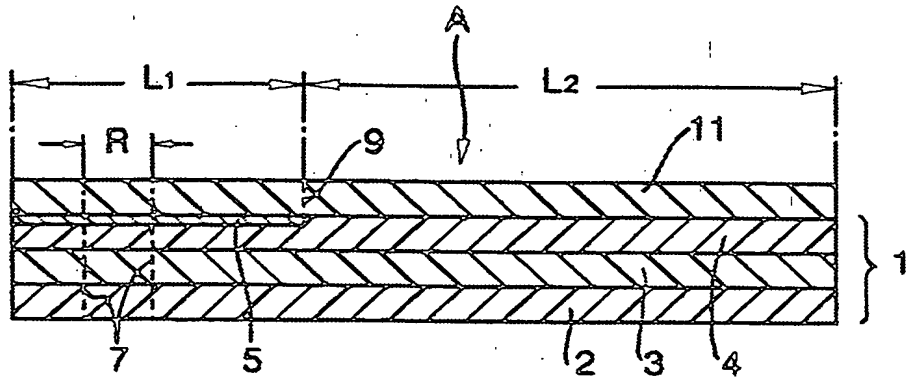
7…湯切孔形成用ハーフカット 8…湯切孔 9…切離部

1 1…表面シート 1 2…プルタブ 1 3…プルタブ

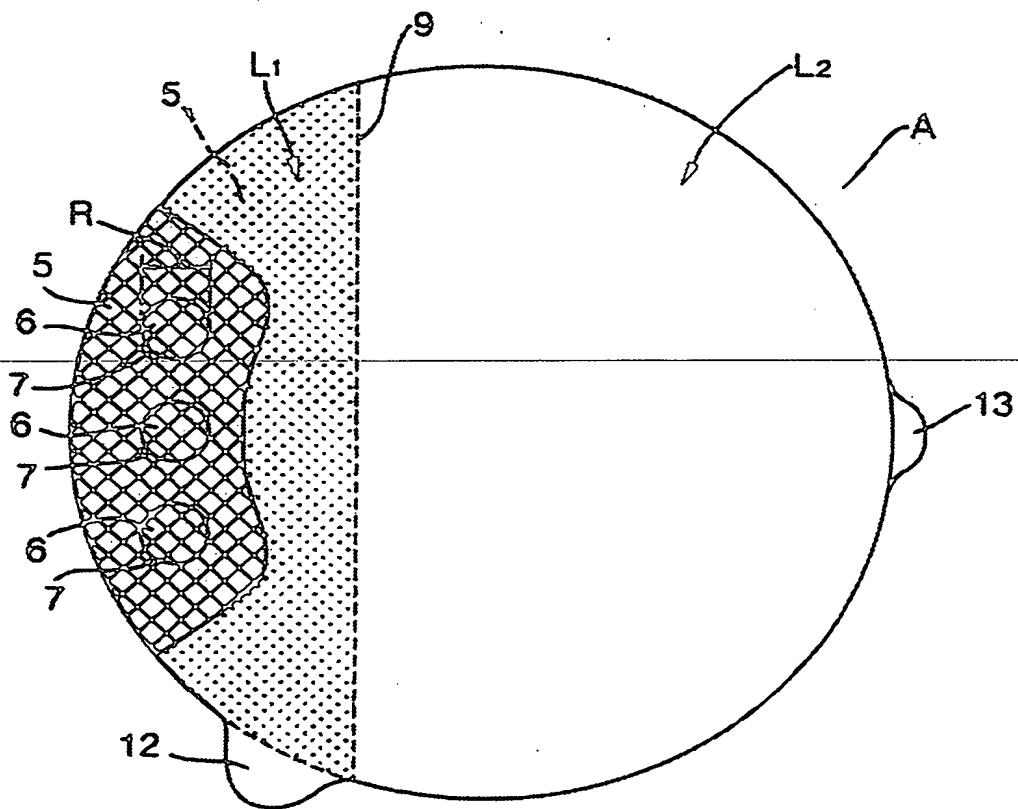
【書類名】 図面

【図 1】

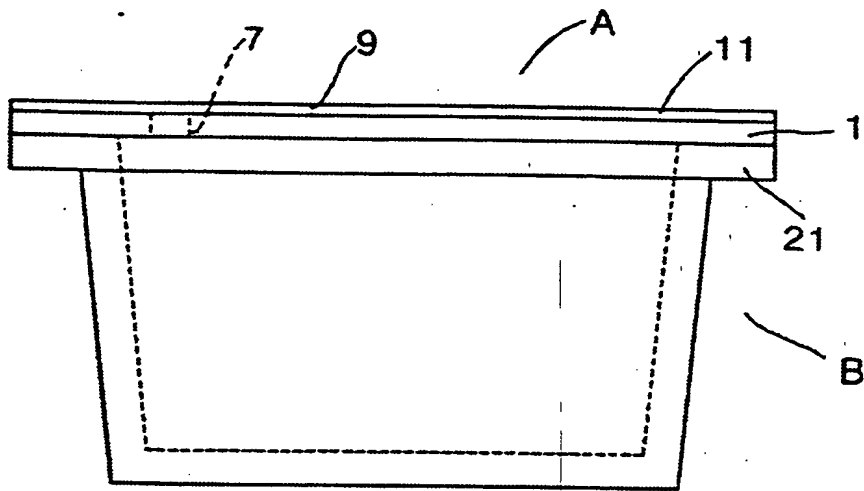
(a)



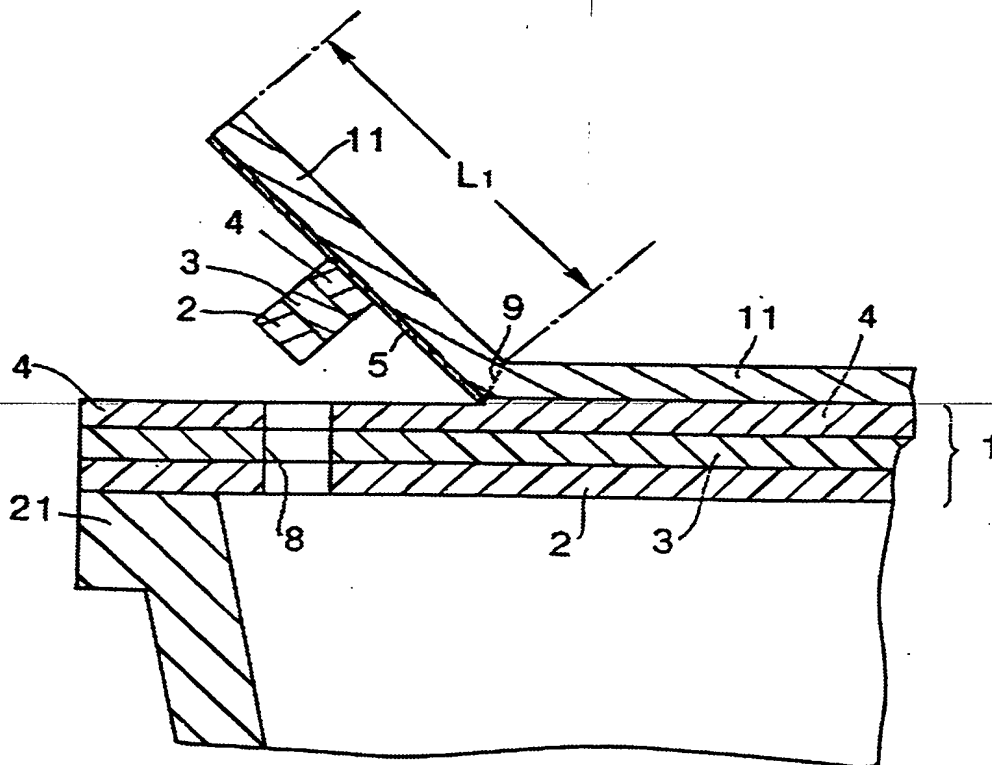
(b)



【図 2】

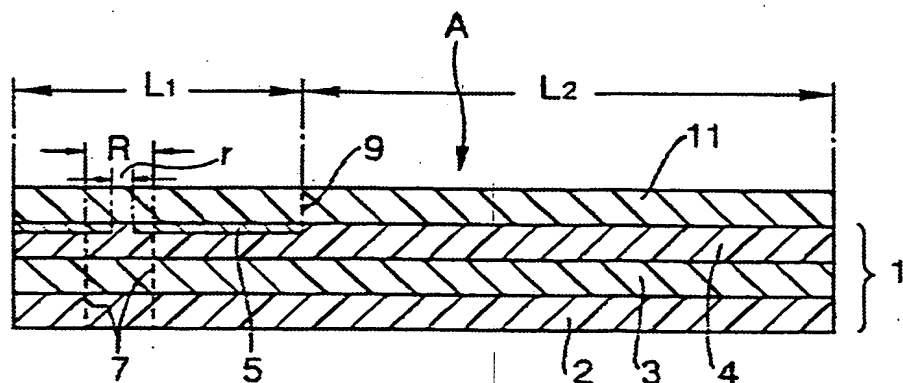


【図 3】

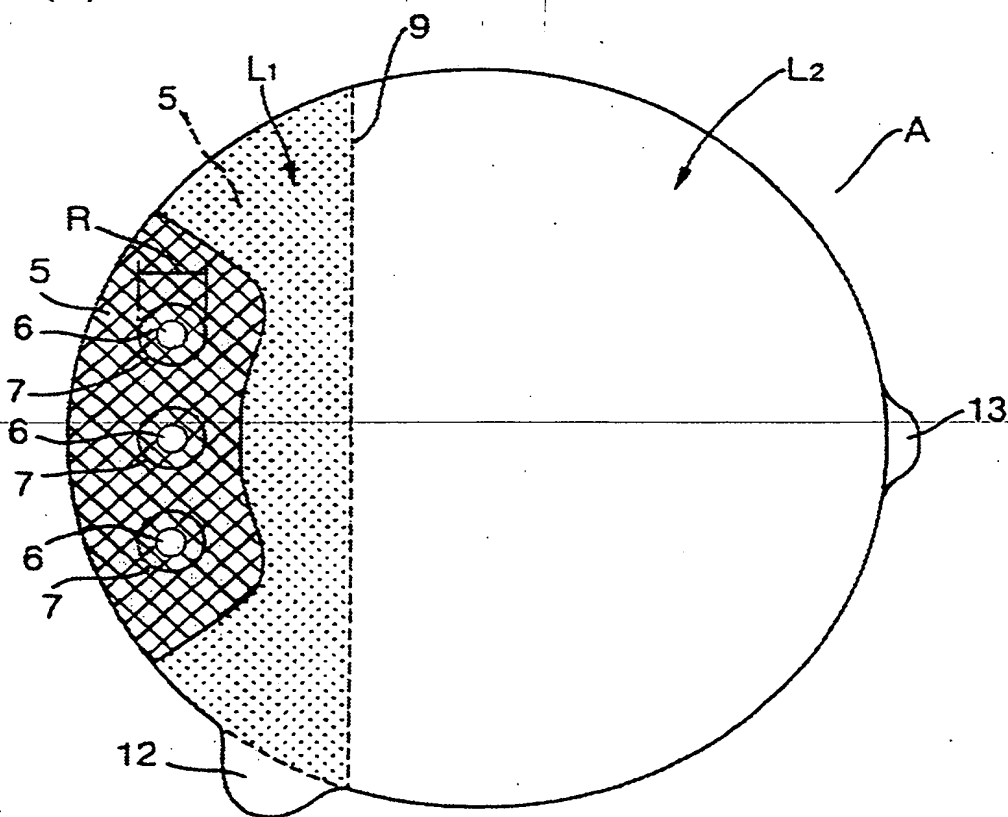


【図 4】

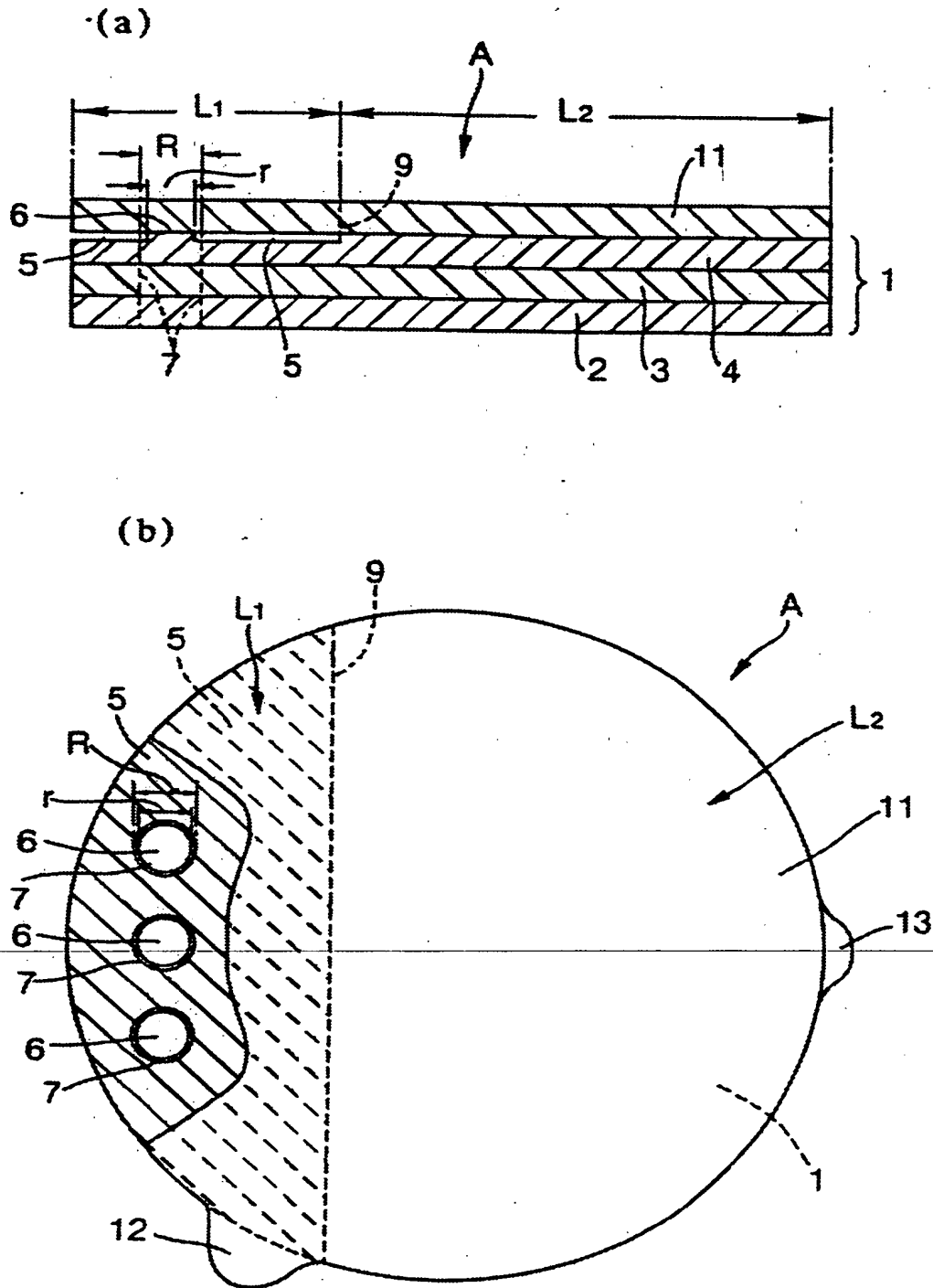
(a)



(b)



【図 5】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 ハーフカット領域内接着部の外周部分に沿って複合シートと表面シートとの間に予定外の不規則な剥離が発生しないようにするとともに、易剥離層のパターン形成における高度な見当精度及びハーフカッティング加工における高度なカッティング精度を要求せずに手間をかけずに容易に製造できるようにする。

【解決手段】 複合シート 1 と表面シート 11 とが易剥離領域 L1 と接着領域 L2 とにより互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの 1 箇所乃至複数個所に内径 R の湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット 7 が形成され、該ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面にハーフカット領域内接着部 6 が形成され、前記接着部 6 の外側からハーフカット領域の外側に亘る易剥離領域に網目状の易剥離層 5 が形成されている。

【選択図】 図 1

【書類名】 出願人名義変更届
【提出日】 平成11年 7月22日
【あて先】 特許庁長官 伊佐山建志殿

【事件の表示】

【出願番号】 平成11年特許願第 4469号

【承継人】

【識別番号】 000226976
【氏名又は名称】 日清食品株式会社
【代表者】 安藤 宏基
【電話番号】 06-6305-7713

【提出物件の目録】

【物件名】 権利の承継を証明する書面 1

一部譲渡証書

平成 11 年 6 月 30 日

29913900418



29913900425



譲受人

住所 大阪府大阪市淀川区西中島 4 丁目 1 番 1 号

名称 日清食品株式会社

代表者 安藤 宏基 殿

譲渡人

住所 東京都台東区台東 1 丁目 5 番 1 号

名称 凸版印刷株式会社

代表者 藤田 弘道



下記の特許を受ける権利の一部を貴殿に譲渡したことに相違ありません。

記

特許出願番号並びに発明の名称

1. 平成 10 年特許出願第 349680 号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋」
2. 平成 10 年特許出願第 362413 号 「排湯機能を有する即席麺

容器用蓋材」

3. 平成 11 年特許出願第 4469 号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋」
4. 平成 11 年特許出願第 6296 号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋材」
5. 平成 11 年特許出願第 7481 号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋」
6. 平成 11 年特許出願第 7482 号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋」
7. 平成 11 年特許出願第 18528 号 「湯切り口付剥離性蓋材」
8. 平成 11 年特許出願第 32685 号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋」

認定・付加情報

特許出願の番号	平成11年 特許願 第004469号
受付番号	29913900420
書類名	出願人名義変更届
担当官	松田 渉 7486
作成日	平成11年 9月14日

<認定情報・付加情報>

【提出された物件の記事】

【提出物件名】	権利の承継を証明する書面	1
---------	--------------	---

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000003193]

1. 変更年月日 1990年 8月24日
[変更理由] 新規登録
住 所 東京都台東区台東1丁目5番1号
氏 名 凸版印刷株式会社

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000226976]

1. 変更年月日	1990年 8月22日
[変更理由]	新規登録
住 所	大阪府大阪市淀川区西中島4丁目1番1号
氏 名	日清食品株式会社

THIS PAGE BLANK (USPTO)